

OK Tubrod 15.00S

Filo animato in arco sommerso da utilizzarsi in combinazione con flusso OK 10.71, per la saldatura di acciai dolci e a media resistenza. Giunzioni d'angolo e testa a testa, anche di discreto spessore, con consistenti aumenti di produttività. Particolari benefici in termini di elevate velocità di avanzamento, si ottengono nelle saldature d'angolo su lamiere verniciate con primer (cantieristica navale). I depositi in kg/ora sono fino al 30% più elevati rispetto a quelli ottenuti con gli equivalenti diametri di filo pieno.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.17 : F7A4-EC1 (OK Flux 10.71) SFA/AWS A5.17 : F7A5-EC1 (OK Flux 10.62) EN ISO 14171-A : S 42 4 AB T3 (OK Flux 10.71)
Omologazioni	ABS : 3YM BV : A3YM CE : EN 13479 (10.71) CE : EN 13479 DB : 52.039.14 DNV-GL : III YM LR : 3YM PRS : 3YM UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09144

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+, AC
Idrogeno diffusibile	<5ml/100g
Tipo di lega	C Mn

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
OK Flux 10.71			
Come saldato	463 MPa	556 MPa	29 %
OK Flux 10.62			
Come saldato	465 MPa	540 MPa	26 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
OK Flux 10.71		
Come saldato	-40 °C	114 J
OK Flux 10.62		
Come saldato	-60 °C	75 J
Come saldato	-40 °C	140 J

Analisi tipica del deposito				
C	Mn	Si	S	P
OK Flux 10.62				
0.06	1.40	0.35	0.010	0.015
OK Flux 10.71				
0.07	1.61	0.59	0.010	0.015

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
2.4 mm	250-350 A	28-38 V	1.5-2.5 m/min	3.5-9.5 kg/h
3.0 mm	400-800 A	28-40 V	2.5-6.0 m/min	6.0-14.5 kg/h

OK Tubrod 15.00S

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocit di trascinamento del filo	Tasso di deposito
4.0 mm	500-900 A	28-40 V	2.0-5.5 m/min	7.0-18.0 kg/h